

Nazwa kwalifikacji:	<b>Organizacja i prowadzenie procesów przetwarzania drewna i materiałów drewnopochodnych</b>
Oznaczenie kwalifikacji:	<b>DRM.08</b>
Numer zadania:	<b>01</b>
Kod arkusza:	<b>DRM.08-01-22.01-SG_zo</b>
Wersja arkusza:	<b>SG</b>

Lp.	Elementy podlegające ocenie/kryteria oceny
<b>R.1</b>	<b>Rezultat 1: Zestawienie materiałów podstawowych i pomocniczych potrzebnych do wykonania stolika ogrodowego</b>
	<i>zapisane:</i>
	<b>Materiały podstawowe</b>
R.1.1	tarcica bukowa nieobrzynana grubość: 32 mm, klasa jakości I
R.1.2	tarcica bukowa nieobrzynana grubość: 50 mm, klasa jakości I
R.1.3	tarcica bukowa nieobrzynana grubość 60 mm, klasa jakości I
	<b>Materiały pomocnicze</b>
R.1.4	papier ścierny nr 80, 100, 120, 220 - conajmniej dwa rodzaje
R.1.5	lakier podkładowy bezbarwny lub lakier podkładowy
R.1.6	lakier nawierzchniowy chemoutwardzalny lub lakier nawierzchniowy lub lakier chemoutwardzalny
R.1.7	kołki montażowe Ø 8 x 35 mm
R.1.8	klej wodoodporny do drewna klasa D4 lub klej wodoodporny lub klej D4
<b>R.2</b>	<b>Rezultat 2: Projekt normy zużycia tarcicy o grubości 50 mm i 60 mm do wykonania stolika ogrodowego</b>
	<i>zapisane:</i>
R.2.1	noga; 4 sztuki; tarcica bukowa
R.2.2	noga wymiary netto [mm]: długość - 426; szerokość - 50; grubość - 50; zużycie netto [m <sup>3</sup> ] dla 4 szt. - 0,00426 lub dla 1 szt. - 0,001065 lub poprawne zaokrąglenie
R.2.3	noga wymiary brutto [mm]: grubość - 446; szerokość - 60; grubość - 60; zużycie brutto [m <sup>3</sup> ] dla 4 szt.- 0,006420 lub 0,006422 lub dla 1 szt. - 0,0016056 lub poprawne zaokrąglenie
R.2.4	noga: wskaźnik wydajności - 36, zużycie ogółem dla 1 szt. [m <sup>3</sup> ] - 0,011833, lub dla 4 szt. - 0,0473 lub poprawne zaokrąglenie
R.2.5	oskrzynia; 4 sztuki; tarcica bukowa
R.2.6	oskrzynia: wymiary netto [mm] : długość 396, szerokość 40, grubość 24 ; zużycie netto [m <sup>3</sup> ] dla 4 szt. - 0,001521 lub dla 1 szt. - 0,00038016 lub poprawne zaokrąglenie
R.2.7	oskrzynia wymiary brutto [mm]: grubość - 416; szerokość - 34; grubość - 50 lub grubość - 416, szerokość - 50, grubość - 34; zużycie brutto [m <sup>3</sup> ] dla 4 szt. - 0,002829 lub dla 1 szt. - 0,0007072 lub poprawne zaokrąglenie
R.2.8	oskrzynia: wskaźnik wydajności - 34
R.2.9	oskrzynia: zużycie ogółem [m <sup>3</sup> ]: dla 4 szt. - 0,004474 lub dla 1 szt. - 0,00111838 lub poprawne zaokrąglenie
<b>R.3</b>	<b>Rezultat 3: Projekt normy zużycia materiału lakierniczego podkładowego do wykończenia powierzchni nóg</b>
	<i>zapisane:</i>
R.3.1	noga; 4 sztuki;
R.3.2	noga: wymiary netto [mm]: długość - 426; szerokość - 50; grubość - 50
R.3.3	powierzchnia do lakierowania: dla 4 szt. - 0,3408 lub dla 1 szt. - 0,0852
R.3.4	liczba naniesień lakieru - 2
R.3.5	całkowite zużycie lakieru: dla 4 szt. - 61,34 lub dla 1 szt. - 15,335
R.3.6	norma zużycia lakieru - 90
<b>R.4</b>	<b>Rezultat 4: Uproszczona Karta Technologiczna procesu wykonania stolika ogrodowego</b>
	<i>zapisane:</i>
R.4.1	nazwa wyrobu: Stolik ogrodowy; Konstrukcja: Szkieletowa, oskrzyniowa
R.4.2	materiał:Tarcica bukowa; Wymiary gabarytowe: 500 x 500 x 450 mm

R.4.3	manipulacja (lub pobranie), trasowanie
R.4.4	piłowanie poprzeczne, piłowanie wzdłużne, piłowanie na dokładny wymiar/formatowanie
R.4.5	struganie wyrównujące, struganie grubościowe
R.4.6	wykonywanie czopów
R.4.7	wykonywanie gniazd (lub otworów)
R.4.8	fazowanie, szlifowanie i lakierowanie lub fazowanie i lakierowanie lub szlifowanie i lakierowanie lub fazowanie i szlifowanie
R.4.9	montaż (lub klejenie)
R.4.10	wszystkie operacje i czynności zapisane w kolejności prowadzącej do wykonania stolika
<b>R.5</b>	<b>Rezultat 5: Wykaz obrabiarek, urządzeń i narzędzi oraz przyrządów niezbędnych do wykonania stolika</b>
	<i>zapisane:</i>
R.5.1	pilarka tarczowa poprzeczna, pilarka tarczowa wzdłużna lub pilarka formatowa
R.5.2	strugarka wyrówniarka, strugarka grubiarka
R.5.3	frezarka dolnowrzecionowa
R.5.4	szlifierka taśmowa
R.5.5	wiertarka pozioma oscylacyjna, wiertarka pionowa
R.5.6	ścisk stolarski, tarnik, młotek
R.5.7	co najmniej 2 z następujących przyrządów traserskich: metrówka, ołówek, kątownik, miara stolarska
R.5.8	pistolet natryskowy (lub pędzel)
R.5.9	frez ścinowy, frez trzpieniowy
R.5.10	wiertła
<b>R.6</b>	<b>Rezultat 6: Rysunek wykonawczy listwy płyty stolika</b>
	<i>na rysunku:</i>
R.6.1	element przedstawiony w rzutach prostokątnych
R.6.2	długość czopa: 20
R.6.3	szerokość czopa: 20; grubość czopa: 10
R.6.4	zaznaczone zaokrąglenie czopa: R5
R.6.5	zwymiarowane: szerokość listwy - 40, długość listwy - 396, grubość listwy - 24
R.6.6	grubości linii i liczby wymiarowe zgodne z zasadami rysunku technicznego